

MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
DEPARTAMENTO LOGÍSTICO
DIRETORIA DE SUPRIMENTO
(DS/2000)

Seção de Suprimento Classe II
76/2004

VISTO:

PROPOSTA DE TEXTO-BASE

BORDADO DA GOLA DO UNIFORME 1º A

SUMÁRIO

1. OBJETIVO 1
2. NORMAS COMPLEMENTARES 1
   a. Normas DMII 1
   b. Normas Brasileiras 2
   c. Outras Normas 2
3. CARACTERÍSTICAS GERAIS 2
   a. Para Oficiais-generais 2
   b. Para Oficiais 4
4. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS 5
   a. Tecido Aveludado 5
   b. Fio “Myller” 6
   c. Entretela 6
   d. Lantejoula 6
5. CONTROLE DE QUALIDADE 7
   a. Condições de Fabricação 7
   b. Fiscalização 7
   c. Inspeção 7
   d. Métodos de Ensaio e Procedimento 9
6. IDENTIFICAÇÃO 9
7. EMBALAGEM 10

1. OBJETIVO

Esta Proposta tem por objetivo padronizar, especificar a matéria-prima e fixar as condições exigíveis que devem satisfazer a confecção do Bordado da Gola do Uniforme 1º A.

2. NORMAS COMPLEMENTARES

A relação de normas abaixo será utilizada na confecção e inspeção do Bordado da Gola do Uniforme 1º A.

a. <u>Normas DMII</u>

1) Normas de Procedimento

a) DMI - 001 Pc - Condicionamento de Materiais Têxteis para Ensaios.

b) DMI - 002 Pc - Amostragem de Materiais Têxteis Confeccionados.

c) DMI - 004 Pc - Designação de fios Têxteis.

d) DMI - 006 Pc - Emprego do Sistema TEX para Expressar Títulos Têxteis.

e) DMI - 011 Pc - Análise Visual de Artigos Confeccionados.

2) Normas de Método de Ensaio

a) DMI - 001 Me - Materiais Têxteis - Análise Qualitativa.

b) DMI - 002 Me - Materiais Têxteis - Análise Quantitativa.

c) DMI - 004 Me - Fios e Filamentos Têxteis - Determinação do Título a Curto Termo.

d) DMI - 005 Me - Tecidos Planos - Determinação da Gramatura.

e) DMI - 006 Me - Tecidos - Determinação da Espessura.

b. <u>Normas Brasileiras</u>

1) NBR 5426 - Planos de Amostragem e Procedimentos na Inspeção por Atributos.

2) NBR 8427 - Emprego do Sistema Tex para Expressar Títulos Têxteis.

3) NBR 10591 - Materiais Têxteis - Determinação da Gramatura de Tecidos.

c. <u>Outras Normas</u>

1) AATCC 20 - “Fibers in Textiles: Identification”.

2) AATCC 20A - “Analysis of Textiles: Quantitative”.

3) ASTM D 1059 - “Yarn number based in Short-length Speciments”.

4) ASTM D 1777 - “Measure Thickness of Textiles Materials”.

5) ISO 139 - “Textiles - Standard Atmospheres for Conditioning and Testing”.

3. CARACTERÍSTICAS GERAIS

a. <u>Para Oficiais-generais</u>

1) O bordado da gola é constituído de 2 (duas) peças idênticas, com formato semelhante a um trapézio, bordadas com fio “Myller” na cor ouro-novo, sobre um tecido aveludado preto, com base menor de 41 mm de altura e base maior de 71 mm de comprimento, pontas ligeiramente arredondadas, sendo aplicadas em ambos os lados da gola do Uniforme 1º A (Fig 01, 02 e 05).

2) Os frisos que formam o trapézio devem ser bordados com fio ”Myller” na cor ouro-novo, com 10 mm de largura, ponto real, com escamas de lantejoulas metalizadas douradas, com 3 mm de diâmetro, aplicadas na base menor.

BORDADO DA GOLA DO UNIFORME 1º A

3) Internamente, os frisos devem ter contornos ondulados e, numa das extremidades do lado que forma a base menor, um acabamento com formato arredondado, sendo ligado a um ramo de carvalho com folhas e frutos, com lantejoulas douradas, de 3 mm de diâmetro, aplicadas sobre as folhas.

4) A base de tecido aveludado deve ter, no mínimo, 120 mm de largura e 90 mm de comprimento, sendo aplicado, no seu lado inferior, uma entretela texturizada 100% algodão, na cor preta (Fig 01).

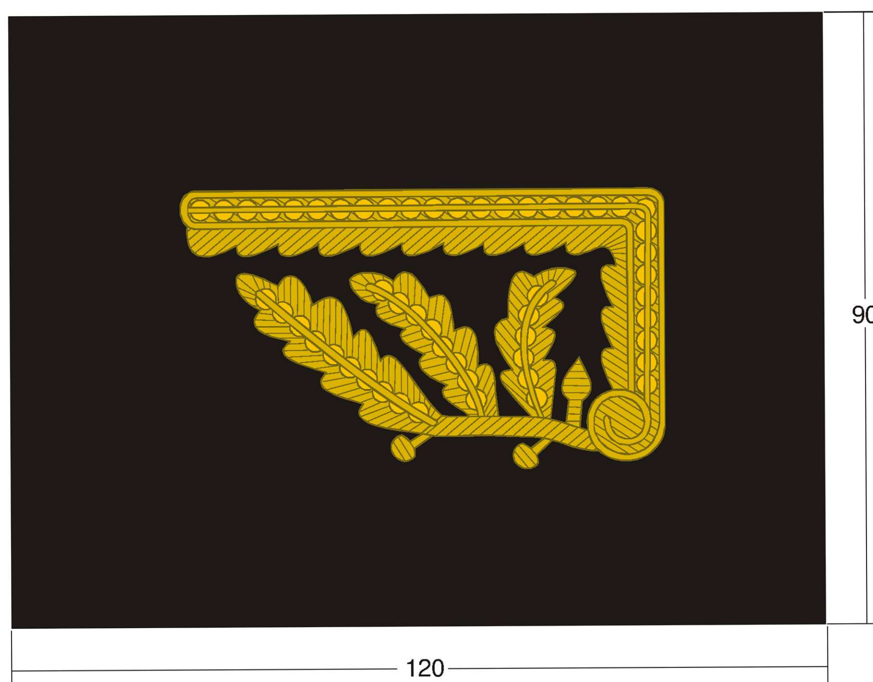


Fig 01 – Bordado da gola do Uniforme 1º A para oficiais-generais - medidas do tecido aveludado (em milímetros)

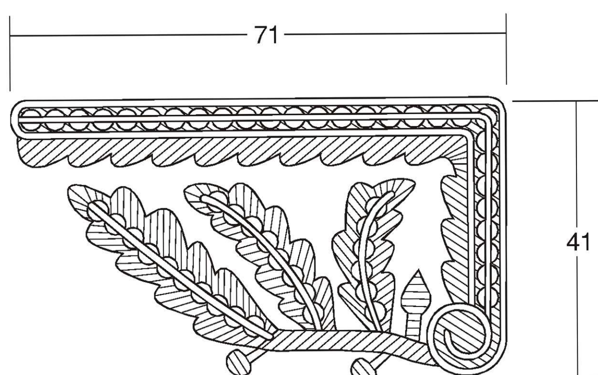


Fig 02 – Bordado da gola do Uniforme 1º A para oficiais-generais - medidas do bordado (em milímetros)

VISTO:

b. Para Oficiais

1) O bordado da gola é constituído de 2 (duas) peças idênticas, com formato semelhante a um trapézio, bordadas com fio "Myller" na cor ouro-novo, sobre um tecido aveludado preto, com base menor de 40 mm de altura e base maior de 81 mm de comprimento, pontas ligeiramente arredondadas, sendo aplicadas em ambos os lados da gola do Uniforme 1º A (Fig 03, 04 e 06).

2) Os frisos que formam o trapézio devem ser bordados com fio "Myller" na cor ouro-novo, com 10 mm de largura, ponto real, com escamas de lantejoulas metalizadas douradas, de 3 mm de diâmetro, aplicadas na base menor do friso.

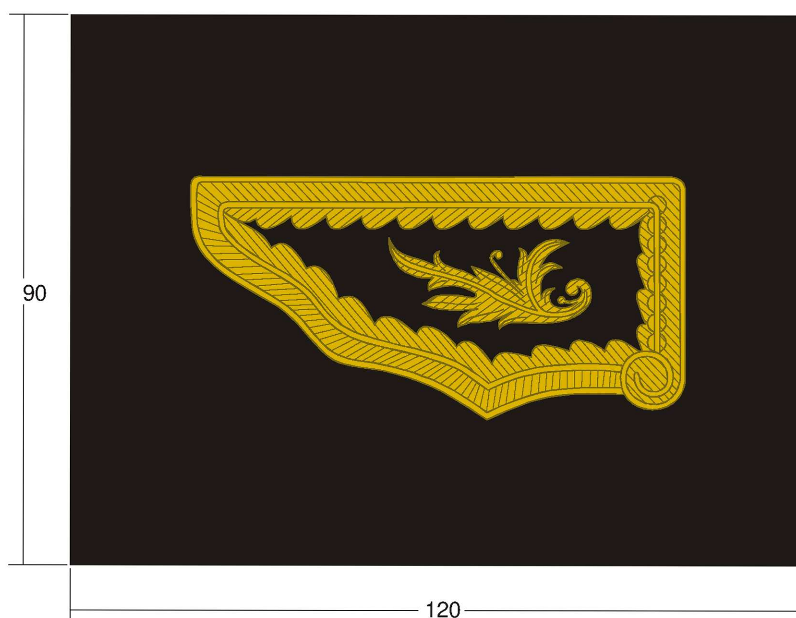


Fig 03 - Bordado da gola do Uniforme 1º A para oficiais - medidas do tecido aveludado (em milímetros)

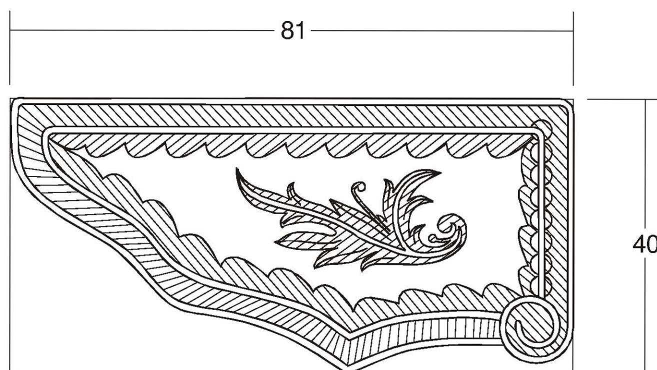


Fig 04 – Bordado da gola do Uniforme 1º A para oficiais - medidas do bordado (em milímetros)

3) Internamente, os frisos possuem contornos ondulados, tendo ao centro, bordado em fio "myller" na cor ouro-novo, o distintivo da Arma, Quadro ou Serviço.

4) A base de tecido aveludado deve ter, no mínimo, 120 mm de largura e 90 mm de comprimento, sendo aplicado, no seu lado inferior, uma entretela texturizada 100% algodão, na cor preta (Fig 03).

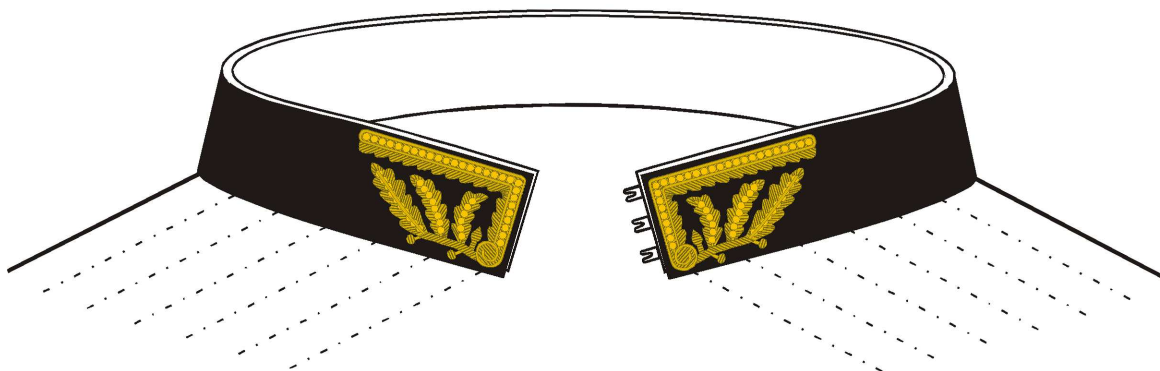


Fig 05 - Vista da gola do Uniforme 1º A para oficiais-generais

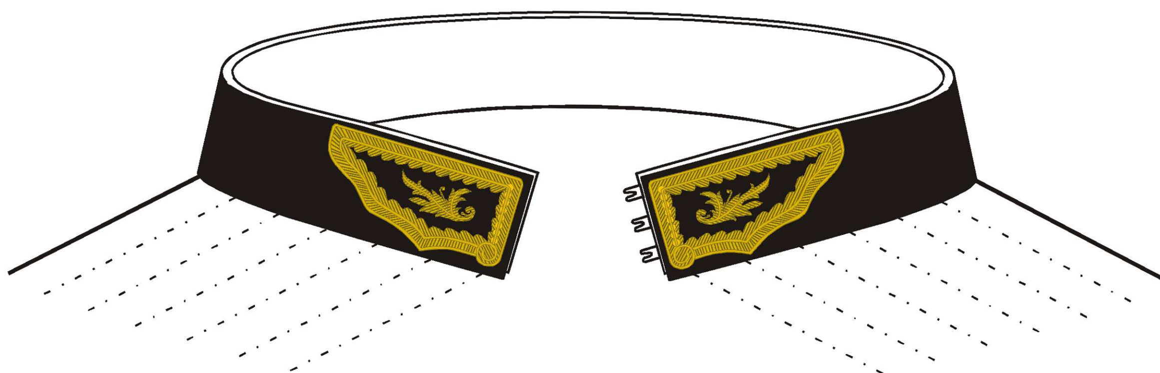


Fig 06 – Vista da gola do Uniforme 1º A para oficiais

4. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS

a. <u>Tecido Aveludado</u>

1) Composição

a) Base: 100% poliéster.

b) Superfície: 100% poliamida.

2) Espessura

1,5 mm, no mínimo.

VISTO:

3) Gramatura
   200 g/m², no mínimo.
4) Cor
   Preta.

b. Fio "Myller"

1) Composição
   88% algodão e 12% metalizada.
2) Título
   57 x 3 Tex.
3) Espessura
   0,40 mm, no mínimo.
4) Cor
   Ouro-Novo.

c. Entretela

1) Composição
   100% algodão.
2) Gramatura
   100 g/m², no mínimo.
3) Espessura
   0,35 mm, no mínimo.
4) Cor
   Preta.
5) Aplicação
   Base do tecido aveludado.

d. Lantejoula

1) Composição
   Metalizada.
2) Diâmetro
   3 mm.
3) Cor
   Dourada.

5. CONTROLE DE QUALIDADE

a. Condições de Fabricação

1) Responsabilidade pela Fabricação

O fabricante é o responsável pela produção do artigo, de acordo com as características estabelecidas na presente Proposta. A presença do fiscal militar ou agente técnico credenciado nas instalações de fabricação não exime o fabricante da responsabilidade pela produção do artigo.

2) Processos de Fabricação

Os processos de fabricação, embora sejam da escolha do fabricante, condicionados pela natureza dos equipamentos disponíveis, devem assegurar ao artigo a conformidade com os requisitos desta Proposta.

3) Garantia da Qualidade

O fabricante deve garantir a qualidade do artigo mediante o controle de qualidade das matérias-primas e do produto acabado, em todo o processo de fabricação, segundo um plano de controle sistemático o qual deve ser dado conhecimento ao fiscal militar ou agente técnico credenciado.

b. Fiscalização

1) O Exército se reserva o direito de, sempre que julgar necessário, verificar por meio do fiscal militar ou agente técnico credenciado, se as prescrições da presente Proposta são cumpridas pelo fabricante. Para tal, o fabricante deve garantir, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, livre acesso às dependências pertinentes da fábrica, bem como, apresentar toda a documentação relativa à aceitação da matéria-prima utilizada na fabricação do produto.

2) Por ocasião da inspeção, o fabricante deve fornecer, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, um certificado onde conste que o produto foi fabricado e controlado de acordo com as prescrições desta Proposta, e que a matéria-prima utilizada na sua fabricação e embalagem foi aceita em obediência às normas específicas.

3) O fabricante deve colocar à disposição do fiscal militar ou agente técnico o seguinte: os aparelhos de controle, os instrumentos e os auxiliares necessários à inspeção.

c. Inspeção

1) Inspeção Visual e Metrológica

a) A inspeção visual deve observar a Norma NBR 5426 nas condições constantes da Tabela 1.

TABELA 1- Plano de Amostragem para Inspeção Visual (NQA 2,5%)

LOTE	PLANO DE AMOSTRAGEM	INSPEÇÃO	
De fabricação	Simples	REGIME Normal	NÍVEL I

VISTO:

b) Para os valores dimensionais estabelecidos na presente proposta, admite-se as tolerâncias constantes da Tabela 2.

TABELA 2 - Tolerâncias de Medidas

INTERVALOS DE MEDIDAS (em mm)		TOLERÂNCIAS
DE	A	
0,1	0,4	± 0,05
0,5	1	± 0,1
1,1	1,5	± 0,2
1,6	2,5	± 0,3
2,6	5	± 0,5
5,1	7	± 1,5
7,1	25	± 2
25,1	150	± 3
150,1	250	± 4
Acima de 250,1		± 5

2) Ensaios Destrutivos

a) O fabricante deve fornecer ao Responsável pelo Recebimento da Amostras, toda matéria-prima/aviamentos, utilizados na fabricação do artigo, na forma original, na quantidade mínima especificada na tabela 3.

TABELA 3 - Quantidade de Matéria-prima para Ensaios Destrutivos

MATÉRIA-PRIMA	QUANTIDADE
Tecido aveludado	1 m
Entretela	1 m
Fio “Myller”	5 m

b) Os corpos de prova relacionados na Tabela 3, que compõem o produto acabado, não devem ser retirados do artigo e sim da matéria-prima fornecida pelo fabricante.

c) A amostragem para ensaios destrutivos deve observar a Norma NBR 5426 nas condições constantes da Tabela 4.

TABELA 4 - Plano de Amostragem para Ensaios Destrutivos (NQA 2,5%)

LOTE	PLANO DE AMOSTRAGEM	INSPEÇÃO ESPECIAL	
De fabricação	Simples	REGIME Reduzido	NÍVEL S-2

VISTO:

d. **Métodos de Ensaio e Procedimento**

1) Inspeção Visual

A coleta de amostras para inspeção visual deve ser efetuada de acordo com Norma DMI 002-Pc.

2) Verificação de Medidas

A coleta de amostras para verificação de medidas deve ser efetuada de acordo com Norma DMI 002-Pc.

3) Composição

Submeter a amostra aos ensaios descritos nas Normas AATCC 20 e AATCC 20 A e comparar com a especificação.

4) Gramatura

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma NBR 10591 e comparar com a especificação.

5) Espessura

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma ASTM D 1777, utilizando um apalpador de 30 mm de diâmetro, e comparar com a especificação.

6) Título do Fio

Submeter a amostra a exigência da Norma ASTM D 1059 e comparar com a especificação. Verificar a Norma NBR 8427 em relação ao emprego do sistema Tex.

6. IDENTIFICAÇÃO

A etiqueta de identificação deve ser de papel branco, do tipo adesiva, afixada na embalagem do produto, devendo informar a Identificação do artigo, razão social, CNPJ e semestre/ano de fabricação, com os caracteres tipográficos dos indicativos uniformes e na cor preta.

Identificação do Artigo Razão Social CNPJ
Semestre/Ano de Fabricação

VISTO:

7. EMBALAGEM

Cada unidade do produto deve ser condicionada, individualmente, em saco plástico transparente de polietileno com espessura de, no mínimo, 0,3 mm.

Brasília, DF, 13 de dezembro 2004

EDUARDO LUIS MIRANDA DA SILVA - TC
Chefe da Seção de Suprimento Classe II

APROVO:

EDUARDO SEGUNDO LIBERALI WIZNIEWSKY – Cel
Diretor Interino de Suprimento